

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

B4

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

①1 N° de publication : **2.215.249**  
(A n'utiliser que pour  
le classement et les  
commandes de reproduction).

②1 N° d'enregistrement national : **73.03280**  
(A utiliser pour les paiements d'annuités,  
les demandes de copies officielles et toutes  
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

# DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

1<sup>re</sup> PUBLICATION

- ②2 Date de dépôt ..... 25 janvier 1973, à 14 h 5 mn.
- ④1 Date de la mise à la disposition du public de la demande..... B.O.P.I. - «Listes» n. 34 du 23-8-1974.
- ⑤1 Classification internationale (Int. Cl.) A 63 b 41/00; B 32 b 7/08.
- ⑦1 Déposant : AUDRY Julien Denis, résidant en France.
- ⑦3 Titulaire : *Idem* ⑦1
- ⑦4 Mandataire : Germain & Maureau.
- ⑤4 Mode de constitution d'un ballon de sport et produit en résultant.
- ⑦2 Invention de :
- ③3 ③2 ③1 Priorité conventionnelle :

Actuellement les ballons de sport résultent de l'assemblage par coutures de panneaux en cuir préalablement découpés en forme.

Ces ballons sont d'un prix élevé en raison de l'épaisseur de cuir requise et l'approvisionnement en de tels cuirs est de plus en plus difficile.

On a bien réalisé des ballons par moulage de caoutchouc sur une carcasse en fibre de polyamide, mais ces ballons ne peuvent servir qu'à l'initiation des joueurs et aux enfants; ils ne sont d'ailleurs pas homologués par la très grande majorité des Fédérations sportives, parce que manquant de souplesse.

La présente invention a pour objet de pallier cette situation. Elle consiste à maintenir l'assemblage de panneaux par coutures pour bénéficier de la souplesse et de l'obtention de la forme désirée, mais à découper ces panneaux dans un complexe préfabriqué résultant de l'assemblage par collage d'un tissu non extensible recouvert d'un revêtement de matière plastique expansée et d'un compound à base d'un mélange de fibres de diverses natures assemblées par un liant.

Ce compound constituant la doublure intérieure est avantageusement du type de celui connu dans le commerce sous la désignation " KALFF 105 KR " et composé de fibres synthétiques, de laine cellulosique et de coton brut, le tout assemblé par un liant chimique, ce compound présentant dans le sens transversal une résistance de 35 kp et en diagonale une résistance de 29 kp avec des allongements correspondants de 16% dans le sens transversal et de 34% en diagonale.

Le tissu dont l'enduction en matière plastique expansée constitue la surface externe du ballon est avantageusement composé d'une toile non ou peu extensible, tel qu'en coton, recouverte de polychlorure de vinyl expansé.

Quant au liant utilisé pour assurer l'assemblage des deux éléments précités il est à base de latex pur.

Les ballons réalisés de façon conventionnelle par l'assemblage par coutures de panneaux découpés en forme dans ce complexe ne révèlent à l'usage comme présentant des propriétés remarquables et absolument inattendues. Ces propriétés sont en effet comparables à celles du cuir aussi bien en tant que souplesse que rebond, y compris même en temps qu'aspect et toucher, avec, en outre, l'avantage d'être imperméables à l'eau, donc de

ne pas augmenter de poids par temps de pluie ou de terrains mouillés ou humides.

L'invention vise donc, à titre de produit industriel nouveau, tout ballon de sport, quelle que soit la discipline à laquelle  
5 il s'adresse, ayant une telle composition.

- REVENDICATIONS -

1.- Mode de constitution d'un ballon de sport, caractérisé en ce que l'assemblage habituel par coutures de panneaux en forme étant conservé, ces panneaux sont découpés dans un complexe  
5 préfabriqué résultant de l'assemblage par collage d'un tissu non extensible recouvert d'un revêtement de matière plastique expansée et d'un compound à base d'un mélange de fibres de diverses natures assemblées par un liant.

2.- Mode de constitution d'un ballon de sport selon la reven-  
10 dication 1, caractérisé en ce que le complexe dans lequel sont découpés les panneaux est formé d'un tissu inextensible ou peu extensible, tel qu'en coton, qui, enduit de polychlorure de vinyl expansé, est collé au moyen d'un liant à base de latex pur sur  
15 un compound de fibres synthétiques, de laine cellulosique et de coton brut assemblées par un liant chimique.

3.- Ballon de sport réalisé suivant la revendication 1.

FR 2215249

2/9/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2003 Thomson Derwent. All rts. reserv.

000631417

WPI Acc No: 1968-77505P/196800

**Play-ball formed from an air bladder wrapped with**

Patent Assignee: GENERAL TIRE & RUBBER CO (GENT )

Number of Countries: 007 Number of Patents: 007

Patent Family:

Patent No	Kind	Date	Applicat No	Kind	Date	Week	
BE 684906	A					196800	B
AU 6608165	A					196801	
CA 790556	A					196801	
FR 1488920	A					196801	
GB 1102644	A					196801	
JP 69024336	B					196801	
ZA 6604144	A					196801	

Priority Applications (No Type Date): US 65478234 A 19650809

Abstract (Basic): BE 684906 A

(a) Manufacture of an inflatable play-ball, comprising

(b) A bladder impervious to air, around which are .

(c) a carcass of reinforcing cords and

(d) an outer casing of panels of vulcanised rubber.

The ball is strong and cheap to make.

(b) is made of rubber and has an inflation valve fitted and may be coated with uncured vulcanisable rubber onto which (c) may be wound to form a layer of uniform thickness and the whole cured; pieces of vulcanised rubber sheet stuck on to form (d).

(d) may be cut from a flat sheet of vulcanised rubber, or from uncured rubber, which is given a domed shape during the curing process, to fit (b) and (c).

Title Terms: PLAY; BALL; FORMING; AIR; BLADDER; WRAP

Derwent Class: A00

File Segment: CPI

Manual Codes (CPI/A-N): A11-C02; A12-F

Polymer Fragment Codes (PF):

\*001\* 01& 032 308 309 431 443 473 477 663 670 721 723

2722384\_1